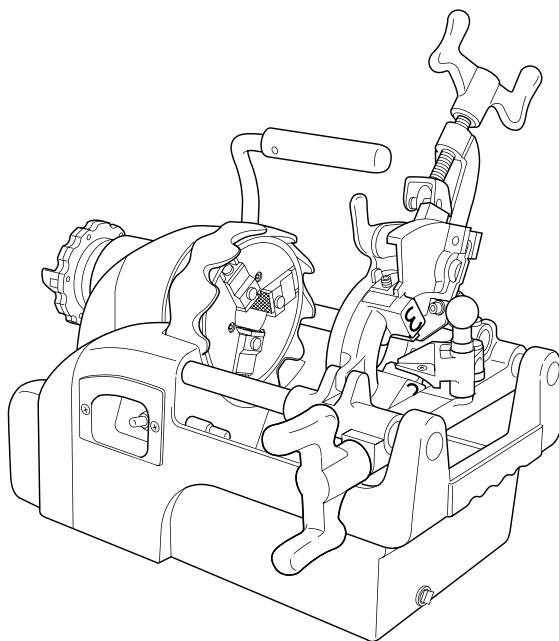
REX

パイプマシン

NS25AⅢ

50/60Hz

取扱説明書

ご使用前に必ず
お読みください

―お願い―

- この取扱説明書はお使いになる方に必ずお渡しください。
- なお、この取扱説明書は、お使いになる方が必要なときにいつでも見られるところに大切に保管してください。
- 安全に能率よくお使いいただくため、ご使用前に必ずこの取扱説明書を最後までよくお読みになってください。

購入年月:　　　　年　　　　月

お買上げ店名:

・火災、感電、けがなどの事故を未然に防ぐために、次に述べる「安全にご使用いただくために」及び「NS25AⅢねじ切り機使用上のご注意」を必ず守ってください。
・ご使用前に、この「安全にご使用いただくために」すべてをよくお読みのうえ、指示に従って正しく使用してください。
・この取扱説明書に記載されていること以外の取り扱いをしないでください。

― 目　次 ―

⚠警　告 , **⚠注　意** の意味について

この取扱説明書では、注意事項を **⚠警　告** と **⚠注　意** に区分していますが、それぞれ次の意味を表わします。

⚠警　告 ： 誤った取り扱いをした時に、使用者が死亡または重傷を負う可能性が想定される内容をしめします。

⚠注　意 ： 誤った取り扱いをした時に、使用者が傷害を負う可能性が想定される内容及び、物的損害のみの発生が想定される内容をしめします。

なお、「⚠注　意」に記載した事項でも、状況によっては重大な結果に結び付く可能性が あります。いずれも安全に関する重要な内容を記載しているので必ず守ってください。

安全にご使用いただくために

⚠ 警　告

① 使用電源は正しい電圧で使用してください。

- 必ず本体の銘板に、もしくは取扱説明書に定格表示してある電圧でご使用ください。
  表示電圧以外の電圧で使用されますと、発熱、発煙、発火の恐れがあります。

② 差し込みプラグを電源に差し込む前に、スイッチがOFFになっていることを確認してください。

- スイッチがONの状態で差し込みプラグを電源に差し込むと、急に機械が動きだし思わぬ事故につながります。必ずスイッチがOFFになっていることを確認してください。

③ 感電に注意してください。

- 濡れた手で差し込みプラグに触れないでください。
- 雨中や機械内部に水の入りやすい所では使用しないでください。
- アースは必ず接地してください。感電の恐れがあります。

④ 作業場での周囲状況も考慮してください。

- 雨中、湿った場所、濡れた場所、機械内部に水の入りやすい場所などでは使用しないでください。湿気はモータの絶縁を弱めたり、感電事故のもととなります。
- ガソリン、シンナーなど、可燃性の液体やガスのある場所では使用しないでください。引火、爆発の恐れがあります。

⑤ 指定の付属品やアタッチメントを使用してください。

- 取扱説明書および当社カタログに記載されている指定の付属品やアタッチメント以外のものは、使用しないでください。事故やケガの原因になります。

⑥ 次の場合は、本体のスイッチを切り、差し込みプラグを電源から抜いてください。

- 使用しない、または、部品の交換、修理、掃除、点検をする場合。
- 刃物などの付属品を交換する場合。
- その他危険が予想される場合(停電の際も含みます)。
  プラグが差し込まれたままだと、不意に本体が作動して、ケガの原因になります。

⑦ 異常を感じたらすぐに運転を中止してください。

- 運転中、機械の調子が悪かったり、異臭や振動、異常音などに気がついた場合は直ちに機械の運転を中止してください。
- 取扱説明書の「修理・サービスを依頼される前に」の項目に症状を照らし合わせ、該当する指示に従ってください。そのまま使用されますと、発熱、発煙、発火の恐れがあり、事故やケガの原因となります。
- 本体が発熱したり、発煙した場合は、むやみに分解せず、点検・修理に出してください。

⑧ 作業場は、いつもきれいに保ってください。

- 作業台、作業場所は常に整理整頓を心がけ、十分明るくしておいてください。
  ちらかった場所や作業台は事故の原因になります。

⑨ 作業関係者以外は近づけないでください。

- 作業者以外、本体や電源コードに触れさせたり機械の操作をさせないでください。
- 作業者以外、作業場へ近づけないでください。特に、子供には十分注意してください。ケガの原因になります。

⑩ 無理して使用しないでください。

- 指定用途以外には使わないでください。安全に能率良く作業するために、本体の能力に合った作業をしてください。無理な作業は製品の損傷をまねくばかりでなく、事故の原因となります。
- モータがロックするような無理な使い方はしないでください。
  発煙、発火の恐れがあります。

⑪ きちんとした服装で作業してください。

- ネクタイ、そで口の開いた服、編手袋、だぶだぶの衣服やネックレスなどの装身具は着用しないでください。回転部に巻き込まれる恐れがあります。
- 屋外での作業の場合にはゴム手袋と滑り止めのついた履物の使用をお勧めします。すべりやすい手袋や履物は、ケガの原因になります。
- 長い髪は、帽子やヘアカバーなどで覆ってください。
  回転部に巻き込まれる恐れがあります。
- 作業環境により、保安帽、安全靴等を着用してください。

⑫ 無理な姿勢で作業をしないでください。

- 常に足元をしっかりさせ、バランスを保つようにしてください。
  転倒してケガの原因になります。

⑬ レンチなどの工具類は、必ず取外してください。

- スイッチを入れる前に、点検・調節に用いた工具類が取外してあることを確認してください。付けたままで作動させると、事故やケガの原因になります。

⑭ 油断しないで十分注意して作業を行ってください。

- 取扱方法、作業のしかた、周りの状況など、十分注意して慎重に作業してください。注意を怠ると、事故やケガの原因となります。
- 疲れているとき、酒を飲んだとき、病気や薬物の影響、その他の理由により、作業に集中できない場合は、使用しないでください。事故やケガの原因となります。

⑮ 電源コードは乱暴に扱わないでください。

- コードを持って製品を運んだり、コードを引っ張ってコンセントから引き抜いたりしないでください。
- コードを高熱のもの、油脂類、刃物類、角のとがった所に近づけないでください。
- コードが踏まれたり、引っ掛けられたり、無理な力を受けて損傷することがないように、配線する場所に注意してください。
  感電や、ショートして発火する恐れがあります。

⚠ 警　告

⑯ **日頃から注意深く手入れをしてください。**

・付属品や部品の交換は、取扱説明書に従ってください。
・電源コードや差し込みプラグは、定期的に点検し、損傷している場合は、お買い求めの販売店、または当社の営業所に修理を依頼してください。
　感電や、ショートして発火する恐れがあります。
・延長コードを使用する場合は、定期的に点検し、損傷している場合には交換してください。また、屋外で使用する場合には、屋外使用にあった延長コードを使用してください。感電や、ショートして発火する恐れがあります。
・握り部は、常に乾かしてきれいな状態に保ち、油やグリースが付かないようにしてください。すべって、ケガの原因になります。

⑰ **損傷した部品がないか点検してください。**

・使用する前に、保護カバーやその他の部品に損傷がないか十分点検し、正常に作動するか、また所定機能を発揮するか確認してください。
・可動部分の位置調整および締め付け状態、部品の破損、取付け状態、その他、運転に影響を及ぼすすべての箇所に異常がないか確認してください。
・差し込みプラグやコードが破損している機械は使用しないでください。
　感電や、ショートして発火する恐れがあります。
・スイッチで始動および停止操作のできない機械は、使用しないでください。
・破損した保護カバー、その他の部品交換や修理は、取扱説明書の指示に従ってください。取扱説明書に指示されていない場合は、お買い求めの販売店、または当社の営業所に修理を依頼してください。

⑱ **使用しない場合は、きちんと保管してください。**

・乾燥した場所で、子供の手の届かない所、または鍵のかかる所に保管してください。

⑲ **機械の分解・修理は、専門店に依頼してください。**

・当社の製品は、該当する安全規格に適合しているので改造しないでください。
・修理は、必ずお買い求めの販売店、または当社営業所にお申し付けください。
　修理の知識や技術のない方が修理すると、十分な性能を発揮しないだけでなく、事故やケガの原因になります。

NS25AⅢねじ切機　使用上のご注意

●ねじ切り作業

⚠ 警　告

① **刃物の取り扱いに注意してください。**

・チェーザ、リーマ、パイプカッタ、超硬カッタなどの刃物は取り扱いに十分注意してください。
　取り扱いを間違えると事故やケガの原因になります。

② **使用中は、回転部に手や顔などを近づけないでください。**

回転部や切り粉に巻き込まれ、事故やケガの原因になります。

③ **完全に回転が停止するまで次の作業を行わないでください。**

完全に停止したのを確認してから次の作業を行ってください。まき込まれて、事故やケガの原因となります。

④ **使用中は手袋を着用しないでください。**

回転部や刃物に巻き込まれ、事故やケガの原因になります。

⑤ **回転させたまま、放置しないでください。**

他の人がケガをする恐れがあります。

⑥ **誤って落としたり、ぶつけた場合は、機械に破損・亀裂・変形がないことをよく点検してください。**

異常が発見された場合は、お買い求めの販売店、または当社営業所に、点検・修理を依頼してください。そのまま使用しますと、機械の故障や事故・ケガの原因になります。

⑦ **ねじ切り作業直後のチェーザや切りくずに手を触れないでください。**

ねじ切り作業直後は高温になっていますのでやけどやケガの原因になります。

⑧ **ダイヘッドとチェーザについて**

・ねじ切りをするパイプの種類、パイプ径に合ったダイヘッドおよびチェーザを使用してください。
・ステンレス鋼管（JIS G3459）のねじ切りには肉厚がsch40相当以上のパイプを使用してください。
・ダイヘッドを正しく往復台に取付けてください。
・作業前にダイヘッドをねじ切り状態にし、スイッチをONにしてねじ切り油剤がダイヘッドから正しく吐出している（チェーザに油剤がかかっている）ことを確認してください。パイプに正しいねじ切りができなかったり、機械の故障や事故、ケガの原因になります。

⑨ **ねじ切りのスタート位置は必ず守ってください。**

・ねじ切りは、（機械の作業位置から見て）手前側の受けパイプに記してある赤い線の右側より往復台をスタートさせてください。
　往復台のスタート位置が正しくないと、ねじ切りの途中でダイヘッドが本体にあたり、機械の故障や事故、ケガの原因になります。

⑩ **長尺パイプのねじ切り作業には、パイプ受台を使用してください。**

・長尺パイプのねじ切り作業をするときは、歪みなどで回転中に振れたり、材料の重みで機械が不安定にならないようパイプ受台を使用してください。
　パイプ受台がないと、正しいねじが切れなかったり、機械の故障や事故、ケガの原因になります。

⑪ **付属品は、取扱説明書に従って確実に取付けてください。**

取付けが不十分だと、外れたり落ちたりし、事故やケガの原因になります。

NS25AⅢねじ切機　使用上のご注意

●切断作業

・パイプカッタを使用する場合

⚠ 注　意

① **切断するときは、カッタハンドルをパイプ1回転に対して1/2回転以内の割合で廻してください。**
無理な力でカッタハンドルを廻すとパイプの切り口が楕円形にゆがみ、正しいねじが切れないことがあります。

・パイプカッタを使用する場合
超硬カッタは、パイプ切断用のパイプマシン専用付属品です。標準装備のパイプカッタからこの超硬カッタに取り替える場合は、超硬カッタに付いている取扱説明書をよく読み、熟知してから取り替えてください。

⚠ 警　告

① **超硬カッタを取付けるときや刃物の交換のときは、十分気をつけてください。**
- 超硬カッタを取付けるときは、機械のスイッチをOFFにし、差し込みプラグをコンセントから抜いてください。超硬カッタのスイッチをOFFにしてください。
誤って電流が流れると刃物が回転し、事故やケガの原因になります。
- 超硬カッタを取付けるときには、刃物の「刃先」の部分を持たないようにしてください。事故やケガの原因になります。
- 刃物は、取扱説明書に記載してある純正品を使用してください。
指定以外の刃物を使用すると、事故やケガの原因になります。

② **超硬カッタの電源は、AC100Vで使用してください。**
表示より低い電圧で使用されると、モータ焼損の原因となり、また、表示を超える電圧で使用すると、回転が異常に高速となり、機械の故障や事故、ケガの原因になります。

③ **セフティカバーが正常に動くか確認してください。**
- セフティカバーは、常に円滑に動くことを確認してください。
刃物が露出したままですと、事故やケガの原因になります。

④ **長尺パイプの切断には、パイプ受台を使用してください。**
- 材料の切り落とし側が長いときは、切り落とし側に安定性のよい台を設けてください。
- 切り落とし寸前や切断中に、材料の重みで刃物が挟み込まれないように受台を設けてください。
パイプ受台がないと、刃物が挟み込まれ、回転が停止したり、刃物が破損したりと、機械の故障や事故、ケガの原因になります。

⑤ **使用中は、刃物回転部、切粉排出部に手や顔を近づけないでください。**
- 事故やケガの原因になります。

⑥ **誤って落としたり、ぶつけたときは、機械に破損・亀裂・変形がないことをよく点検してください。また、使用中に機械の調子が悪くなったり、異常音がしたときは、直ちに使用を中止し、お買い求めの販売店、または当社営業所に、点検・修理を依頼してください。**
そのまま使用すると、正しい作業ができなかったり、機械の故障や事故、ケガの原因になります。

⑦ **使用中は、手袋を着用しないでください。**
回転部や刃物に巻き込まれ、事故やケガの原因になります。

⚠ 注　意

① **超硬カッタ本体は、取扱説明書に従って確実に取付けてください。**
取付けが不十分だと、外れたり落ちたりし、事故やケガの原因になります。

② **切断直後のパイプ・切粉に手を触れないでください。**
切断直後は非常に高温になっていますので、火傷やケガの原因になります。

③ **回転させたまま、放置しないでください。**
他の人がケガをする恐れがあります。

●面取り作業

⚠ 警　告

① **リーマの刃は、刃先が鋭角になっていますので、手で直接触れないでください。**
ケガの原因になります。

●ねじ切り油剤の取扱いについて

⚠ 注　意

① 取り扱うときは、目に保護メガネを着けてください。

・目にはいると炎症を起こすことがあります。
〈応急処置〉目を清浄な水で15分程洗浄して、医師の診断を受けてください。

② 取り扱うときは、手に保護手袋を着けてください。

・皮膚に触れると炎症を起こすことがあります。
〈応急処置〉触れた場所を水と石鹸で十分洗ってください。

③ 取り扱うときは、オイルミストまたは蒸気を吸入しないように注意してください。

・オイルミスト、蒸気を吸い込むと気分が悪くなることがあります。
〈応急処置〉新鮮な空気の場所に移動し、身体を毛布などで覆い、保温して安静を保ち、医師の診断を受けてください。

④ うすめたり、他社のねじ切り油剤と混合使用しないでください。

⑤ ねじ切り油剤を使用中、水が混入し乳白色に変色したり、極端に劣化しねじの仕上がり面が悪くなった時には、早めに新しい油剤と交換してください。

⑥ 飲まないでください。

・飲み込むと下痢、嘔吐することがあります。
〈応急処置〉無理に吐かせず直ちに医師の診断を受けてください。

⑦ 子供の手の届くところへ置かないでください。

⑧ この油剤は、消防法の危険物に関する政令および規則等による分類で、第4類第三石油類、危険物等級Ⅲに該当します。火気には十分に注意してください。

⑨ 保管方法について

・ゴミ、水分等の混入防止のため使用後は密栓してください。
・本品は化学製品ですから、直射日光を避け、暗所に保管してください。

●上水道管用ねじ切り油剤・ねじ切り用不水溶性切削油剤の場合

⚠ 注　意

① 廃油、廃容器の処置について

・処理方法は、法令で義務づけられています。廃棄物処理および清掃に関する法律に従い処理してください。
・不明な場合はお買い求めの販売店および当社営業所に相談のうえ、処理してください。

② ドラム缶（200リットル）の場合の注意事項

・空ドラム缶に圧力をかけないでください。圧力をかけると破裂することがあります。
・この容器は溶接、加熱、穴あけ、切断等の加工をしないでください。
爆発をともなって残留物が発火することがあります。

●ステンレス管用ねじ切り油剤の場合

⚠ 警　告

① 本油を燃焼させないでください。

・本油剤は、塩素化合物をふくんでいますので、燃焼すると有害な塩素系ガスを発生します。
〈応急処置〉新鮮な空気の場所に移動し、医師の診断を受けてください。

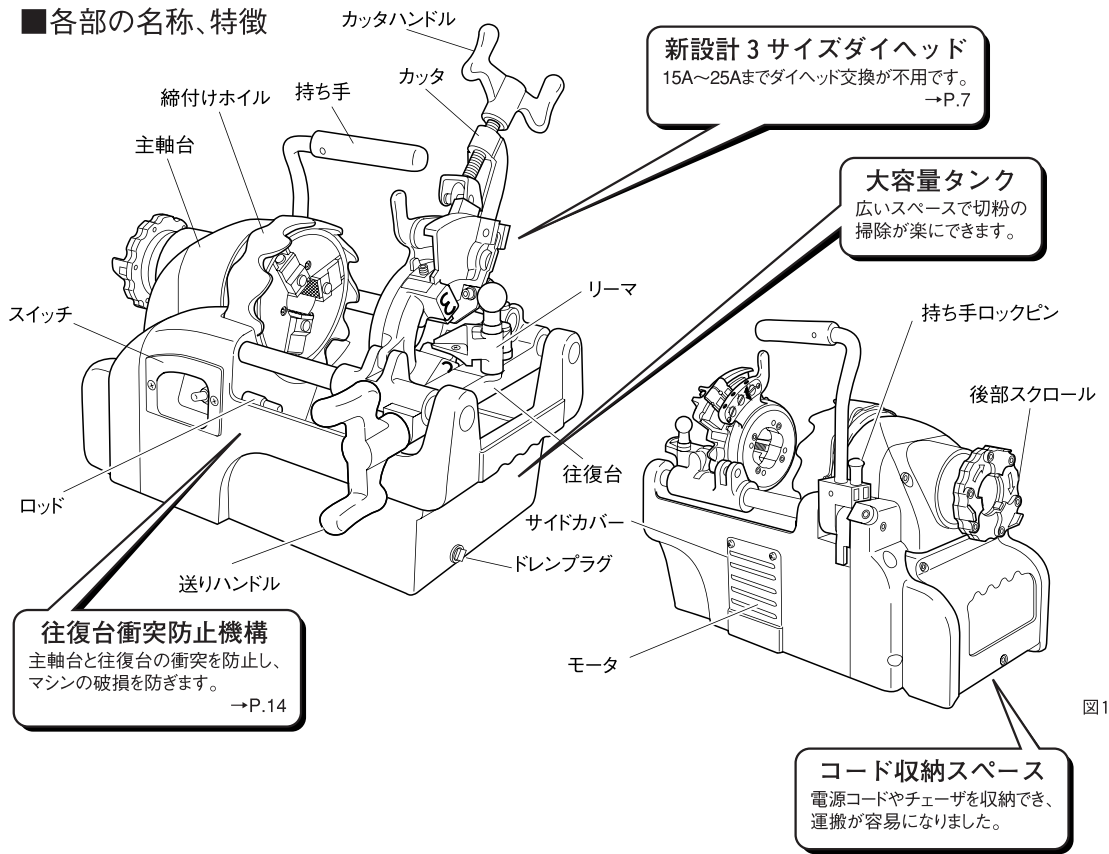
② 廃油、廃容器の処置について

・処理方法は、法令で義務づけられています。廃棄物処理および清掃に関する法律に従い処理してください。
・不明な場合はお買い求めの販売店および当社営業所に相談のうえ、処理してください。

各部の名称、特徴・標準仕様・標準付属品

REX NS25Aはお使いいただく方に信頼と安心を持って使っていただけるマシンを目指して開発されました。
クラス最高の操作性と、ハードな作業に耐えられる頑丈設計、安全性を追求した新機能をご覧ください。

■各部の名称、特徴

図1

■標準仕様、標準付属品

	NS25AⅢ（コードNo.205025）	NS25AⅢ-TC（コードNo.205035）
ねじ切り能力	½B（15A）～1B（25A）	
ねじの種類	JIS管用テーパねじ	
使用する電源	100V（50／60Hz）	
モータ	単相シリースモータ（ブレーキ付）400W	
回転数	55r.p.m.（無負荷）	
本体重量	22.5kg	24.5kg
機械寸法	450（L）×320（W）×350（H）mm	
チャックの形式	RT型チャック・NS型チップ	

表1

	NS25AⅢ	NS25AⅢ-TC
ダイヘッド	自動切上（½～1）	
チェーザ	（½×¾）（1）各1組	
パイプカッタ	押切カッタ	超硬カッタ
ねじ切油	ミヤガワ50W　1ℓ　2缶	
棒スパナ	3mm、5mm　各1本	

表2

1.マシンの運搬（図2）

- マシンの運搬及び移動のときは、タンクから切削油を抜く必要はありません。

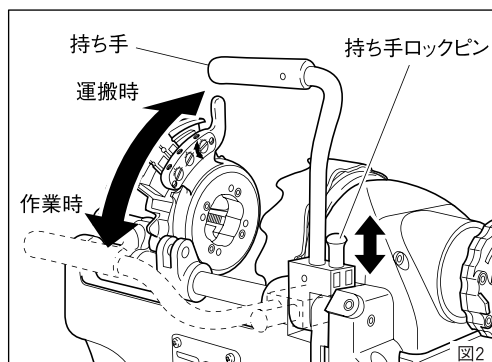
① パイプの切れ端をしっかりチャックで固定し、カッタでパイプを固定して往復台を固定してください。

② 持ち手を上げると、ロックピンが固定位置に入り、持ち手が固定されます。
※持ち手を下げる時は、ロックピンを持ち上げながら下げてください。

⚠ 注　意

・運搬時は持ち手が固定されていることを確認してください。
・ねじ切等の作業時は必ず持ち手を図2の作業時の位置にしてください。

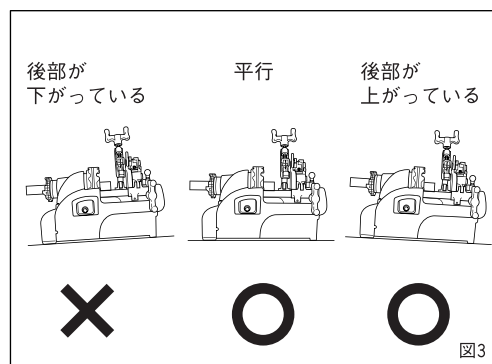
持ち手
持ち手ロックピン
運搬時
作業時

図2

2.マシンの設置（図3）

マシンは後部が高くなるように設置してください。
（平らな所に設置した場合でも後部が高くなるように設計されています。）

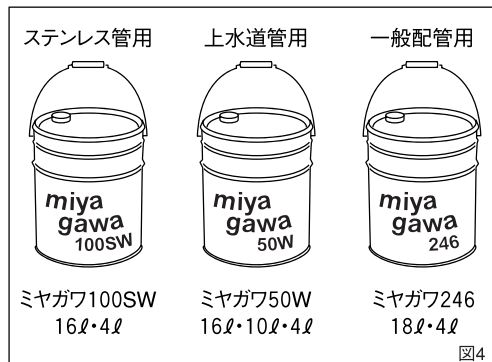
⚠ 注　意

後部スクロール側が低くなると、パイプの後部等から油が流れ出て床を汚したり、油の浪費につながります。

図3

3.使用するオイルについて（図4）

- タンク内に付属品のねじ切り油剤を入れてください。ねじ切り油は必ずREXの純正ねじ切り油剤をご使用ください。
- ステンレス管用　「ミヤガワ100SW」　（黒缶）
- 上水道管用　「ミヤガワ50W」　（青缶）
- 一般配管用　「ミヤガワ246」　（赤缶）

ステンレス管用「ミヤガワ100SW」はステンレス管のねじ切りにだけ使用してください。
その他の管種に使用すると正しいねじが切れない場合があります。

図4

4.ダイヘッドの取付け、取外し（図5）

ダイヘッド取外し方

① 往復台にある固定ねじをゆるめてください。

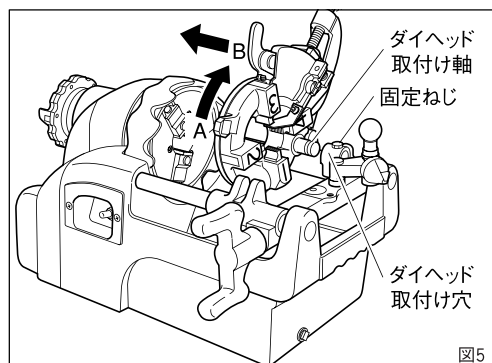
② ダイヘッドをA方向に少し上げ、B方向にそのまま引抜きます。
カッタと干渉する場合はカッタを上に動かしてください。

ダイヘッドの取付け方

① 取外し方と逆の手順で取付けてください。

② 固定ねじを取付け軸に当たるまでねじ込み、$1/2$回転戻してからナットでロックしてください。

③ ダイヘッドがスムーズに回転することを確認してください。

図5

作業の準備

5.ダイヘッドの操作方法

■各部の名称

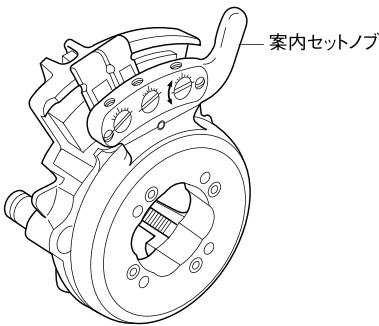
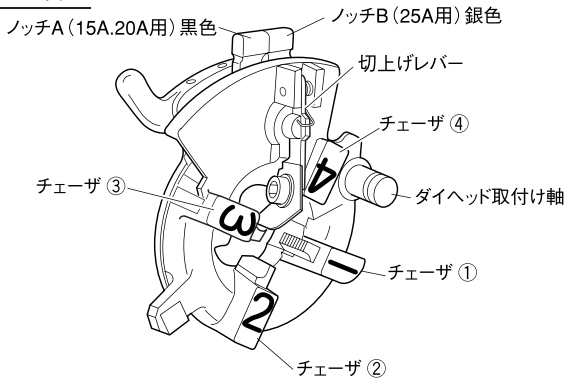
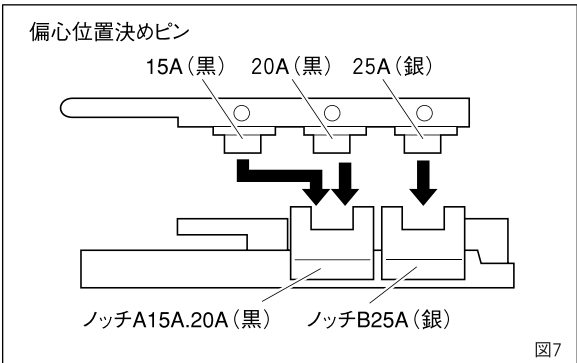



図6

■ねじ切サイズの合わせ方

・標準で付属しているダイヘッドは、15A、20A、25Aの3種類のパイプに対応しています。
15A、20Aの場合は、ノッチA（黒）をそれぞれ15A、20Aの偏心ピン（黒）に入れてください。
25Aの場合は、ノッチB（銀）を25Aの偏心ピン（銀）に入れてください。（チェーザの交換が必要です。）

図7

■チェーザの交換

・15A、20Aと25Aでは、ねじのピッチが異なるため、チェーザを交換する必要があります。チェーザの寿命により交換する場合なども、以下の方法で交換してください。

① 切上げレバーを押し上げ、チェーザーが開いた状態にします。

② 位置決めノッチをピンから外し、案内を矢印の方向に引くと、3番、4番のチェーザが取外せます。

③ ダイヘッドを起して1番、2番のチェーザを外します。

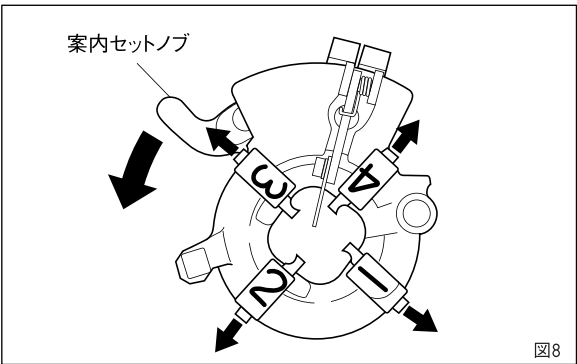



図8

■ダイヘッドの互換性

・NS25Aには、以下の4種類のダイヘッドが取付け可能です。

ダイヘッド			使用するチェーザ			
NS25AD	$^1/_2$-1（標準付属品）	コードNo. 290125	自動切上	N20AC	$^1/_2$—$^3/_4$	No.16P407 No.166P07（ステンレス管用）
			自動切上	S25AC	1	No.160025 No.166025（ステンレス管用）
N20AD	$^1/_2$-$^3/_4$（N20A標準付属品）	コードNo. 294010	自動切上	N20AC	$^1/_2$—$^3/_4$	No.16P407 No.166P07（ステンレス管用）
S25AD 1/2-1	（S25A標準付属品）	コードNo. 290025	自動切上	N20AC	$^1/_2$—$^3/_4$	No.16P407 No.166P07（ステンレス管用）
			自動切上	S25AC	1	No.160025 No.166025（ステンレス管用）
N20AD 1/4-3/8		コードNo. 294000	自動切上	N20AC	$^1/_4$—$^3/_8$	No.16P000 No.160030（ステンレス管用）

表3

■チェーザの取付け

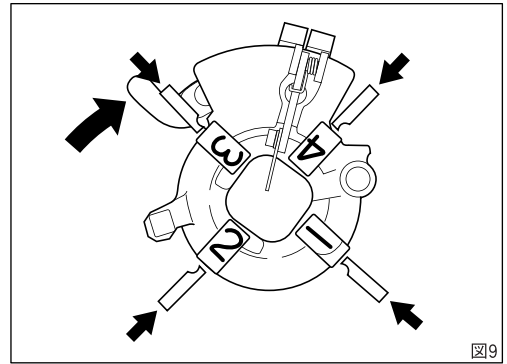
①取外しと、逆の手順でチェーザをダイヘッドのチェーザ溝に挿入し、ノッチにカチッと音がしてはまり込むまで差し込みます。

②案内セットを押し上げます。

※ ダイヘッドの溝番号と、チェーザ番号を必ず合わせてください。異っていると、ねじが切れません。

※ チェーザは4枚1組ですので、交換時は、4枚とも交換してください。

※ 案内セットノブが上りにくい場合は、チェーザを少し上下に動かしてもう一度くりかえしてください。

図9

■ねじ長さの調整方法

①切上レバーを押し、チェーザが開いた状態で、レバー当りボルトを少しゆるめます。

②長くする時はリーマ側へ、短くする時はカッタ側へレバー当りを動かします。

③レバー当りボルトをしっかり締付けます。

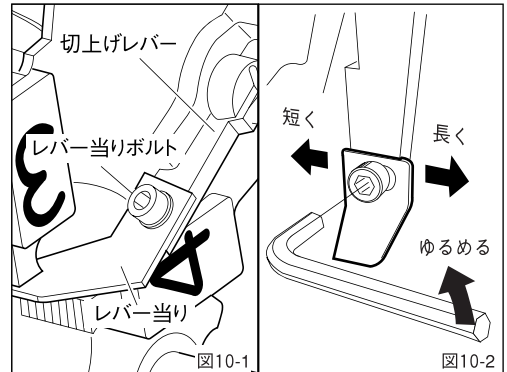



図10-1 図10-2

■ねじ径の調整方法

・各サイズ毎にねじ径の調整ができます。

①偏心ピン固定ボルトを少しゆるめます。

②偏心ピンを十側（右）に回せば太く、一側（左）に回せば細めのねじが切れます。

③調整後は再び偏心ピン固定ボルトを締め付けてください。

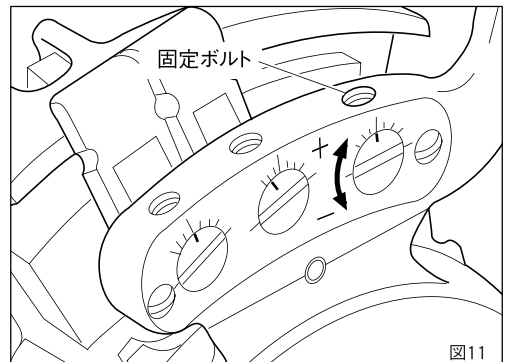



図11

■サイズ調整板によるねじ径の調節

・ ねじ径の調整が位置決めピンカラーを一杯に回してもできないときは、次の手順でサイズ調整板を入替えてください。

①ノッチ軸を（一）ドライバーで緩めます。

② 位置決めノッチを押さえながらノッチ軸を外します。

③ 位置決めノッチをその下にあるピンとバネが飛び出さないよう、注意しながら外します。

④サイズ調整板を図12一①②のどちらかを選び挿入してください。

⑤ バネ及びピンを切上げブロックの所定の穴に入れ、位置決めノッチで押さえます。

⑥ ノッチ軸を切上げブロックに通し、位置決めノッチ、サイズ調整板をセットします。

⑦（一）ドライバーでノッチ軸をしっかり締付けてください。

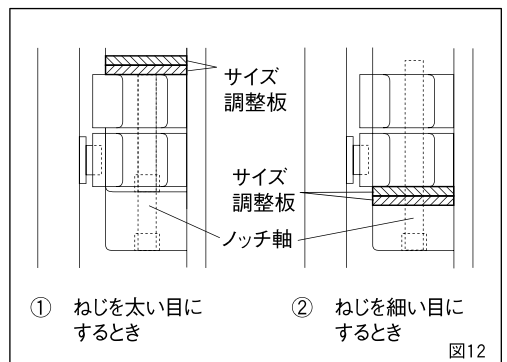



図12

作業の準備

※作業時には必ず持ち手を倒した状態（P.6図2の作業時の位置）にしてください。

6.パイプの取付け、取外し（図13）

⚠ 警　告

運転中や、スイッチをOFFにした直後など、回転中は絶対にパイプの取付け、取外し等は行わないでください。まき込まれて事故やケガの原因となりますので、完全に回転が停止するのを確認してから作業してください。パイプの取付け、取外しの際は、電源プラグをコンセントから抜いておいてください。不意に作動して事故やケガの原因となります。

スクロール　持ち手倒す　締付けホイル　チャック　パイプ

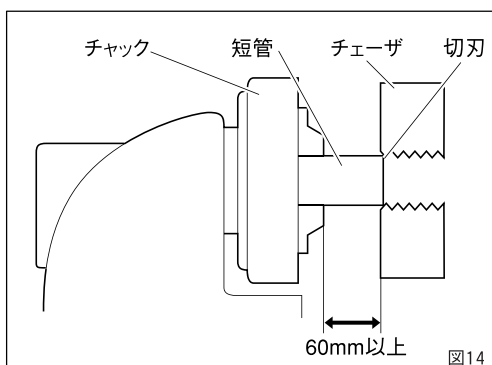
図13

① スクロールおよびチャックをパイプ径より大きく開き、パイプをスクロール側から差し込んでください。（短管の場合はチャック側から差し込みます。）
② スクロールを締めてから、右手でパイプを支え左手でチャックを軽く締めてパイプにチップをよくそわせてから強くパイプを締め付けます。
③ パイプの取外しは、反動をつけて締め付けホイルを逆方向に回せばチャックが緩みます。次にスクロールを緩めてパイプを取外してください。

■短管ねじ切りのパイプのつかみ方（図14）

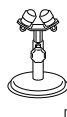
パイプをチャックで軽くつかみ、パイプのねじを切る切り口をチェーザの切刃で支えてから、もう一度ハンマーチャックを叩き締め付けてください。パイプが振れることなくスムーズにねじ切りができます。
但し、パイプをチャックのチップ端面より60mm以上出してチャッキングしてください。

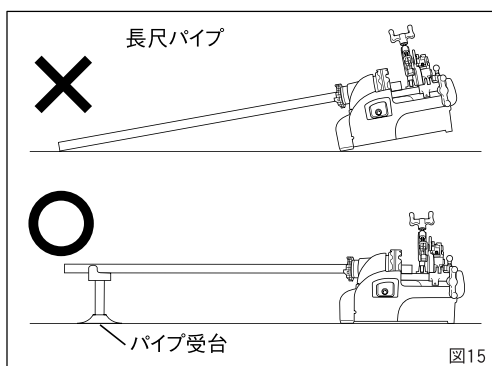
チャック　短管　チェーザ　切刃　60mm以上

図14

■長尺パイプの場合（図15）

長尺パイプのねじ切り作業を行う場合は、歪みなどで回転中にふれたり、材料の重みで機械が不安定にならないようにパイプ受台を使用してください。

REXパイプ受台 商品コード NO.170030 加工時の長尺パイプを安定して支えます。	 図16

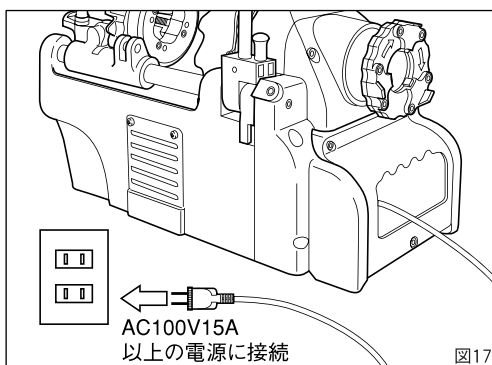
図15

⚠ 警　告

パイプ受台を使用しないと、正しいねじが切れなかったり、機械の故障や事故、ケガの原因となります。

7.使用する電源について（図17）

・ 電源はAC100V、15A以上の交流電源に接続してください。
　付属のキャブタイヤコードで短い場合は、電気容量の大きな所から太くて短いコードでマシンに接続してください。
　接続に細くて長いコードを使いますと、マシンが止まることがあります。

図17

⚠ 警　告

ご使用のときは、必ずアース線を接続してください。感電の恐れがあります。アース付コンセントを使用する時は、付属品のアース付アダプターを外してご使用ください。

⚠ 警　告

切断、ねじ切り等の作業をおこなう前に、必ず以下の項目についてチェックしてください。異常があった場合は「修理・サービスを依頼される前に」の項目に症状を照らし合わせ、該当する指示に従ってください。そのまま使用されますと、事故やケガの原因となります。

8.作業前の点検

①本体のスイッチをONにし、主軸を回転させてください。

- モータからの異音や異臭等がないか確認してください。
- 取付けたパイプが振れを起こしていないか確認してください。振れ等がある場合はパイプを取付け直してください。
- ダイヘッドからねじ切油が十分出ることを確認してください。またストレーナが十分に隠れるだけのねじ切油が入っていることを確認してください。

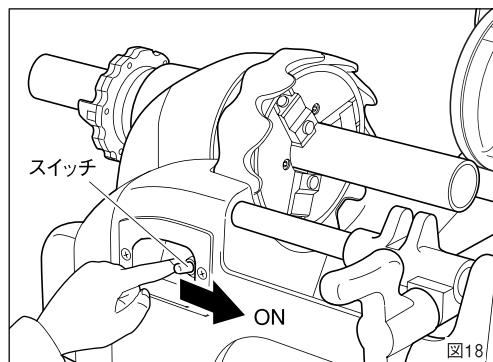
図18

②数分間無負荷で回転させてください。

- モータに異常な発熱等がないか確認してください。

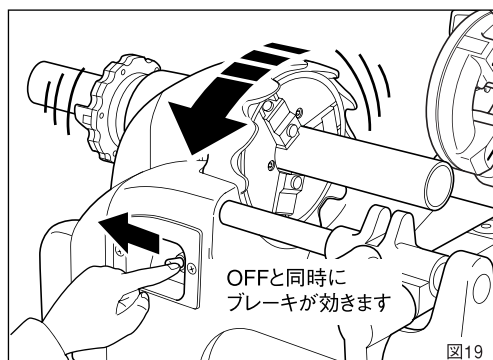
③本体のスイッチをOFFにして回転を停止させてください。

- すぐに回転が停止することを確認してください。

  本機は安全性向上のため、ブレーキ付きモータを使用しています。ブレーキ付きモータの注意点をよくご理解の上、正しく使用してください。

9.ブレーキ付きモータについて

ブレーキ付きモータは、スイッチをOFFにした後の空転を最小限に抑え、不意の事故やケガを防止することを目的に採用しました。従来のモータに比べ、はるかに少ない回転で停止することができます。

ただし、ブレーキは条件によっては効かなかったり、効きが悪くなることがあります。以下の注意をよくお読みになって、正しく使用してください。

図19

●以下のような場合はブレーキの効きが悪くなります。

- カーボンブラシが摩耗している場合　→　指定の新しい専用カーボンブラシに交換してください。
- 連続使用によりモータが過熱している場合　→　モータが冷えるのを待って、再び使用してください。
- モータに酸化皮膜が発生した場合　→　無負荷で10分程度モータを回転させてください。

  上記の対策でもブレーキが効かない場合はお買い上げの販売店、もしくは最寄りの当社営業所に修理を依頼してください。

⚠ 警　告

1.ご使用前にブレーキがかかることを確認してください。
- 本機はスイッチをOFFにすると同時にブレーキがかかるようになっていますが、ブレーキは条件によって効かなかったり、効きが悪くなることがあります。ご使用前にブレーキの効きを確認し、完全に停止してから次の作業を行ってください。

2.カーボンブラシは必ず指定品を使用してください。
- 指定外のカーボンブラシを使用すると、ブレーキがかからないことがあります。

3.保管場所は湿気の少ないところを選んでください。
- 湿気の多い場所で長期間保管すると、モータに酸化皮膜が発生し、ブレーキがかからなくなることがあります。湿気の少ない場所に保管してください。

10.パイプの切断

① 使用しないダイヘッド・リーマを起こしてください。
② パイプの切断箇所を定めてパイプをしっかり固定します。
③ パイプカッタをパイプ径より大きくひらいて図のようにあてがい、パイプの切断箇所にカッタの刃を合わせてハンドルでローラーと刃がかるくあたるところまでちかづけてください。
④ スイッチを入れ、カッタハンドルをパイプ1回転で1／2以内の割合いでまわしてください。（図20）切断のときに最初から強い力で切り込むと、パイプの切り口がだ円形にゆがみ、正しい真円のねじが切れない場合がありますから、切り始めは、軽く締めつけながら徐々に切断してください。

⚠ 注　意

カッタは必ず正しい位置にセットしてからパイプを回転させてください。カッタの位置がずれていると、パイプに有害な傷を付けたり、本体を破損する恐れがあります。

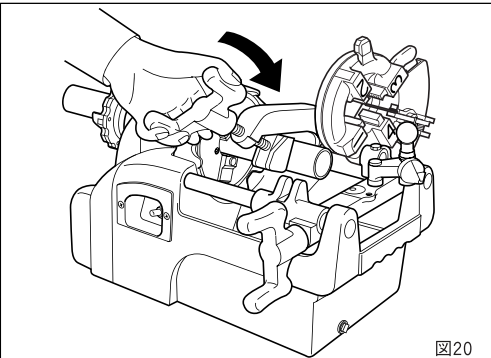



図20

ステンレス管を切断する場合は、ステンレス管用カッタ刃（コードNo.135071）をご使用ください。

10-2.超硬カッタによるパイプの切断

NS25AⅢ-TCには超硬カッタが標準装備されています。また、NS25AⅢにもTC-NS25（オプション）を取付けて超硬カッタを使用することができます。超硬カッタでの切断は、以下の手順に従ってください。

■各部の名称

スピンドルロックピン
キャプタイヤコード
スイッチ
カッタ受
カバー
刃物（超硬）
セーフティカバー
カーボンブラシキャップ

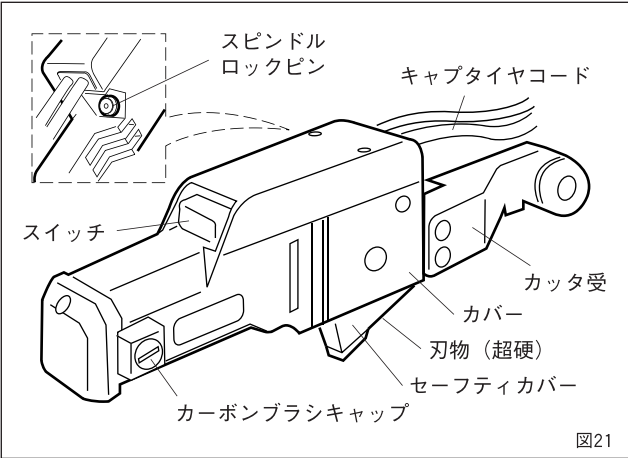



図21

■超硬カッタ仕様

形　式	TC-NS25
コードNo.	170309
切断能力	8A～25A
切断可能パイプ	SGP、各種被覆鋼管
電源	100V（50/60Hz）
モータ	シリースモータ
無負荷回転数	3100 r.p.m.　（60Hz）
周速	633m/min　（60Hz）
重量	3.35kg
寸法	348（長）×78（幅）×124（高）
刃物の材質、形状	超硬・φ65（外径）×φ25（内径）×1.6（厚み）×50（刃数）

表4

■超硬カッタ標準付属品

●六角棒スパナ6mm×1本
●全超硬刃×本体付き1枚（コードNo.170310）

1.コードプラグの接続

パイプマシンのキャップタイヤコードを超硬カッタのパイプマシン接続用コネクタに接続してください（図22）

⚠ 警　告

・接続作業はマシン本体、超硬カッタ両方の電源スイッチをOFFにし、差し込みプラグをコンセントから抜いた状態で行ってください。不意に起動して、事故やケガの原因となります。
・このコンセントは超硬カッタ専用です。他の工具類等に使用しないでください。

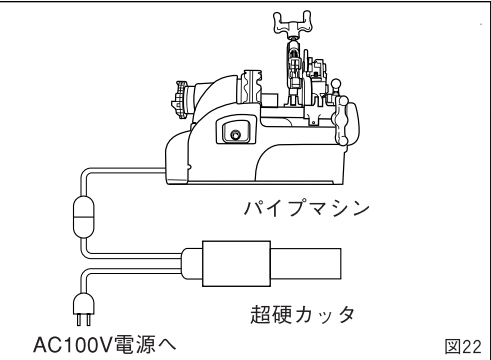



図22

2.切断作業

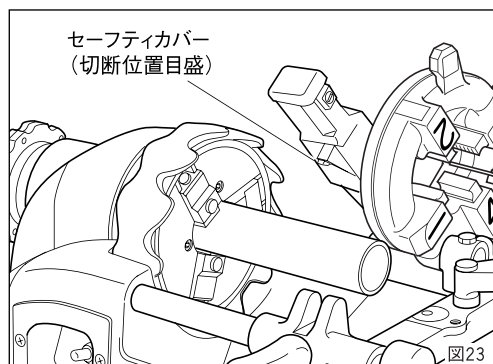
① 切断するパイプは必ずしっかりとチャッキングしてください。
（締付ホイルを3回以上）

② セーフティカバーの切断目盛を切断位置に合わせ、パイプマシンのスイッチをONにしてください。

※ 小径のパイプを切断するときは、できるだけチャックに近い所で切断してください。

③ パイプが回転をはじめたらカッタのスイッチをONにして、カッタをしずかにパイプにのせてください。切れ目が入り安定するまで往復台は保持しておきます。（図24）
このとき、絶対にカッタをパイプに押し付けないで、カッタの自重で切断するようにしてください。

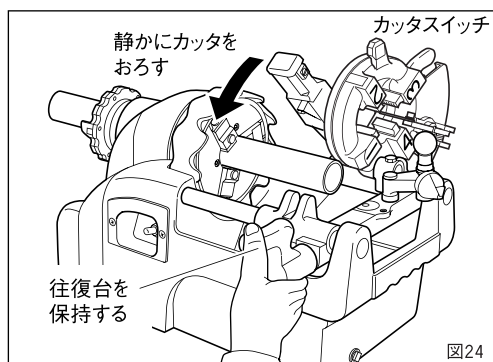
図23

図24

⚠ 警　告

切断時に本体をパイプに押し付けないでください。

- 超硬カッタは自重によってパイプを切断します。押し付けると刃物が本体を破損させるだけでなく、事故やケガの原因となります。

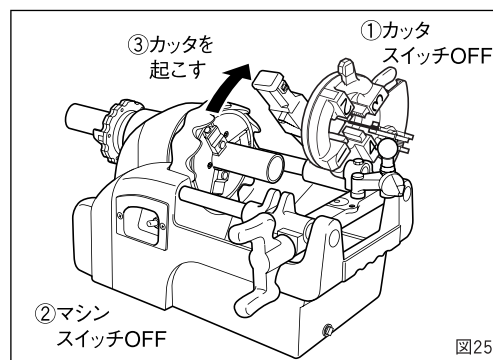
長尺パイプの 切断には、パイプ受台を使用してください。

- 材料の切り落とし側が長いときは、切り落とし側に安定性のよい台を設けてください。
- 切り落とし寸前や切断中に、材料の重みで刃物が挟み込まれないように受台を設けてください。
パイプ受台がないと、刃物がパイプに挟み込まれて、刃物やモータが破損したり、事故やケガの原因になります。

3.切断終了

① まずカッタのスイッチをOFFにしてから、マシンのスイッチをOFFにします。

② 刃物とパイプの回転が停止したのを確認してから、カッタを起こしてください。

※ 切断中、パイプに異常な負荷がかかった場合、スイッチに内蔵されたサーキットプロテクタが作動し、自動的にモータが停止するようになっています。再度切断を行う際には、原因を取り除いた上でスイッチをONに入れ直してください。

図25

作業の手順

⚠ 警　告

付属品を交換する際には、カッタ本体のスイッチをOFFにし、差し込みプラグを電源から抜いて作業を行ってください。

1.刃物の交換

①カバーの止めねじを外し、カバーを取外します。

②スピンドルロックピンを押して、刃物の回転を固定しておきます。

③ カッタ取付けボルトを付属の六角棒スパナで時計方向に回転させて刃物を取外し、新しい刃物を取付けます。

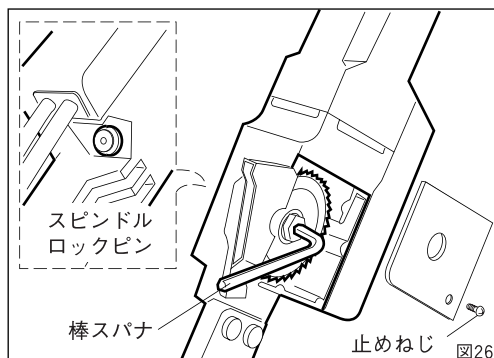
※ カッタ取付けボルトは左ねじです。締付け方向が普通のねじとは逆になっています。

④ 刃物の取付け方向はREXマーク及び文字が刻印されている面を表に向けて取付けてください。

⑤ 刃物の交換が終ったら、必ずカバーを取付け、止めねじをしっかりと取付けてください。

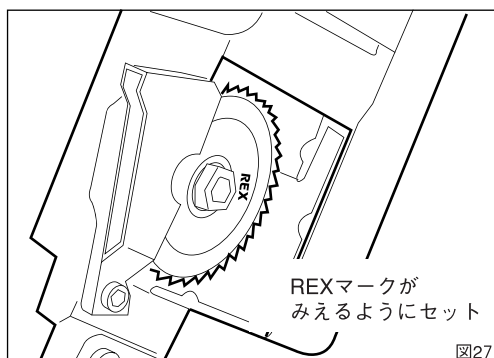
※ 刃物は純正部品をお使いください。
※ スピンドルロックピンが確実に戻ったことを確認してからスイッチを入れてください。

図26

図27

⚠ 警　告

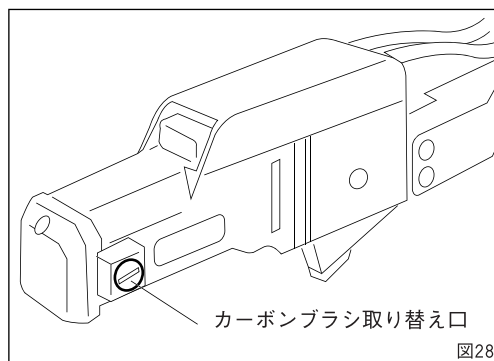
刃物は必ず純正部品をお使いください。
- 純正品以外のものを使用されますと、機械の故障や事故、ケガ等の原因となります。

刃物の取付け方向や位置を確認してから使用してください。
- 機械の故障や事故、ケガなどの原因となります。

刃物は割れることがあります。
- 作業中は必ず保護メガネを着用し、手や顔をカッタに近づけないでください。

2.カーボンブラシの交換

① カーボンブラシ取り替え口の蓋をマイナスドライバー等で外して中にあるカーボンブラシを交換してください。

※ 摩耗が大きくなると故障の原因となります。定期的に点検し、長さが摩耗限度線（残り約5mm）ぐらいになりましたら新品と交換してください。
※ 必ず2個セットで交換してください。
※ カーボンブラシは当社指定のものを使用してください。
（カーボンブラシ　No.21）

図28

■他の切断機で切断するときの注意

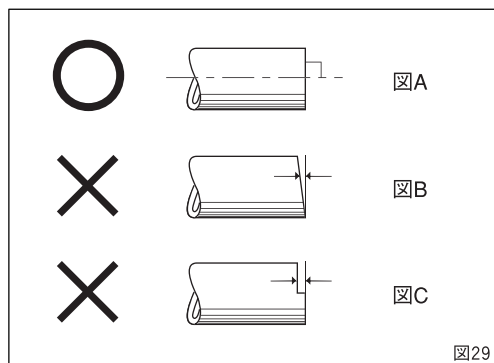
パイプ切断はなるべくマシン装着のカッタをご使用ください。他の切断機をご使用のときにはかならず図Aの様にパイプ芯と端面が直角になるようにパイプを切断してください。図Bや図Cのように切断されたパイプでねじ切りをしますとねじの仕上りが悪くなり、もれの原因にもなることがあります。
それぞれの切断面は以下の原因で生じますので十分に注意をしてパイプの切断をおこなってください。（図29）

図Bの場合
- ● 切断機の軸受部にガタが生じたとき。
- ● 砥石を必要以上に強く押しつけたとき（特に大径パイプの場合）
- ● 切断のときにパイプを傾けてつかんだとき。

図 Cの場合
- ● 小さくなった砥石で大径パイプを2～3回つかみ替えて切断をしたとき。

図29

⚠ 注　意

切断面にガタや段差があると、正常なねじが切れないばかりでなく、ダイヘッドの切上げレバーを破損したりする原因となります。

11.面取り

パイプカッタで切断した後は必ずリーマで内面取りをしてからねじ切りをしてください。

① 使用しないダイヘッドとカッタをおこしてください。

② リーマのセットノブを持ち上げ、リーマを面取り位置にセットします。

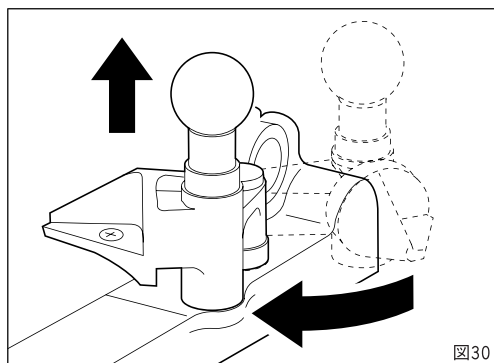
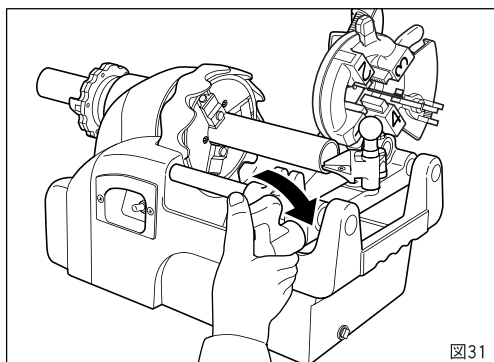



図30

③ スイッチを入れてパイプを回転させてから送りハンドルでリーマをパイプに押しつけ、パイプが1回転以上したらリーマをパイプからはなしてください。これで面取りは完了です。（図31）

図31

⚠ 注　意

リーマはあまり強い力でパイプに押し付けないでください。パイプに有害な傷をつけたり、本体を破損する恐れがあります。
またリーマ刃は鋭利な刃物ですので、直接手で触れないでください。ケガの原因となります。

●ねじ切作業の前に

12.往復台衝突防止機構について

無理な短管のねじ切りを行うと、往復台が主軸台にぶつかり、マシンの変形や破損の原因となります。本機にはぶつかる寸前で自動的にモータを停止させ、マシンの破損を防止する、「衝突防止機構」が付いています。

① 往復台が主軸台に近づくと、ロッドが押されます。

② そのままさらに近付くと、ぶつかる寸前でロッドがスイッチを押してマシンが停止します。

③ パイプの出しろが短すぎますので、出しろを長くしてパイプをつかみ直してください。

（P.9「短管ねじ切りのパイプのつかみ方」を参照してください。）

図32

⚠ 注　意

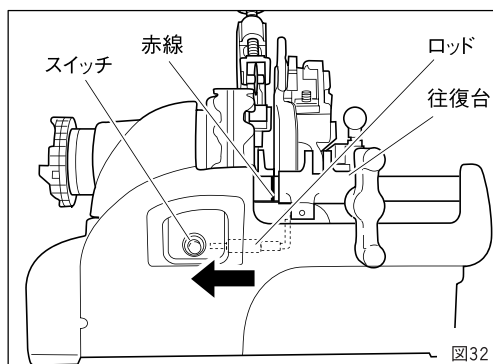
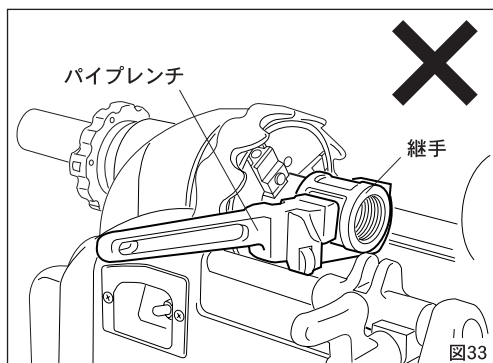
・ねじ切作業は往復台が受パイプにある赤線の右側の位置にある状態から始めてください。

13.パイプレンチ使用禁止

図33の様にパイプマシンにパイプを取付けた状態でパイプレンチ等を使用して継手を締め込むと、パイプマシンに無理な負荷をかけて破損させる恐れがありますので、絶対に行わないでください。

図33

14.ねじ切りの手順

・カッタ、リーマを上げ、ダイヘッドをセットの位置に合せてください。
また、周囲に危険がないことを確認してください。
※持ち手は必ず倒した状態（P.6 図2の作業時の位置）で作業してください。
ねじ切りするパイプ径に合ったダイヘッド及びチェーザを使用してください。
又、ステンレス管へのねじ切りは、ステンレス管用チェーザを使用してください。

図34

① 案内セットノブを押し上げて、ダイヘッドをセットの位置にしてください。希望するサイズにセットされているか確認してください。（図34）

サイズ変更をする場合（図35）

1. 位置決めノッチを図35の矢印①の方向に倒す。
2. サイズ表示プレートに表示されている希望のパイプサイズに位置決めノッチを合せる。
3. 位置決めノッチを矢印③の方向に倒しながら、ノッチの溝に位置決めピンをはめ込む。

（必要であればチェーザーを交換してください。　交換方法→P.7）

図35

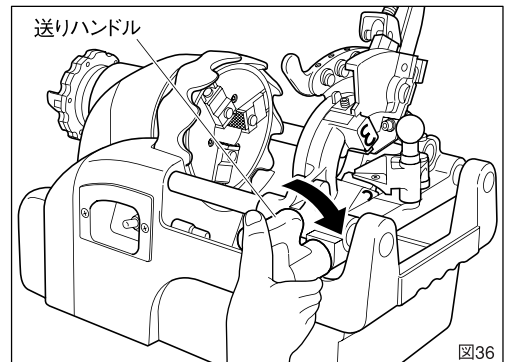
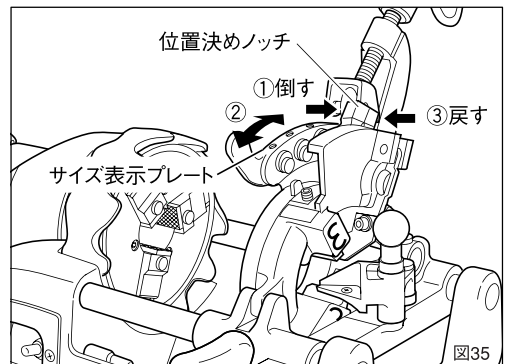
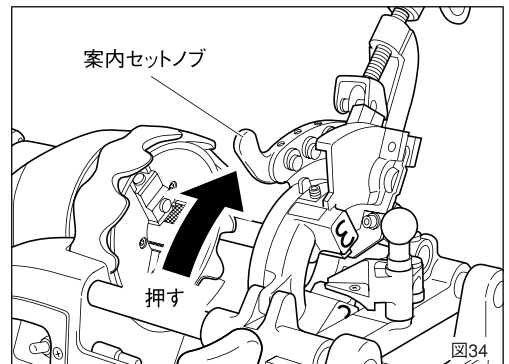
② スイッチを入れると、オイルはダイヘッドから自動的に注油されます。

③ 送りハンドルを時計方向に回して、パイプにダイヘッドを押しつけ、チェーザを食い付かせてください。（図36）

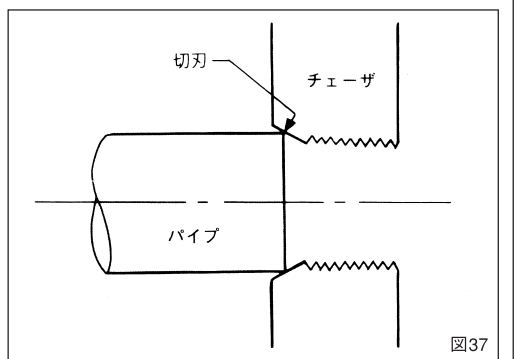
④ ねじが3～4山切れればあとは自動的にねじが切れ、ねじが規定の長さになりましたら、切上げレバーによりチェーザが自動的に開きます。

⑤ あとは送りハンドルを反時計方向へ回してダイヘッドをパイプからはなせばねじ切りは完了します。

⑥ 同サイズのねじを引き続いて切る時にはその都度案内セットノブを引き上げ、ダイヘッドがセットの状態にあることを確認してからねじ切りをはじめてください。

図36

■ねじ切りの注意事項（図37）

① パイプにチェーザを食い付かせる時のご注意
パイプの先端にチェーザの切刃を軽くあててください。強く当てすぎるとチェーザをいためたりして寿命が短かくなります。パイプの先端にチェーザの切刃があたりましたら最初は軽く力を入れて送りハンドルを時計方向に回し、次第に力を加えしっかりと食い付かせてください。チェーザがパイプに食い付きますと、引っぱり込まれるようになって送りハンドルに力をかけなくてもひとりでに送り込んでゆきます。

図37

15.切られたねじについて

●ねじ山の数え方

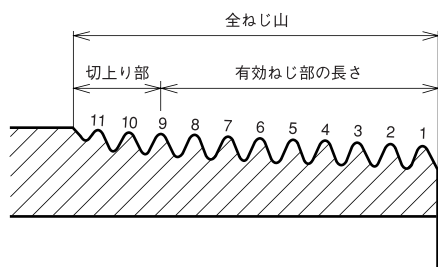



図38

● 日本工業規格によるねじゲージ

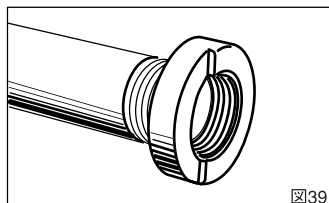



図39

● 自動切上ダイヘッドによってパイプに切られる全ねじ山数
（NS25AⅢパイプマシン）

パイプ口径	全ねじ山数
15A（1/2B）	10.5山
20A（3/4B）	11.0山
25A（1B）	10.5山

● その他、お客様でご使用になっているねじゲージの例

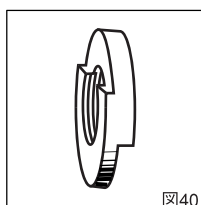



図40

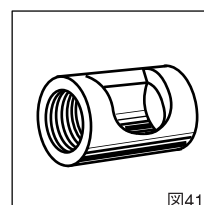



図41

⚠ 注　意

切られたねじは「チェーザ（刃物）」、「切削油」等の状態により変化する場合がありますので、必ずねじゲージ等により確認の上ご使用ください。
確認せずに使用すると漏れ、その他の事故の原因になります。
※特にチェーザを交換された時は必ず確認してください。

悪いねじについて

● 切られたパイプの雄ねじと継手の雌ねじとを継いだ時、漏れにつながる要因は色々と考えられますが、切られたパイプの雄ねじに起因すると考えられるねじにつぎのようなものがあります。

① 多角ねじ（①）
　多角の場合の見分け方
　イ. 油気・汚れをふきとってよく見れば、波を打っているのが目視できます。
　ロ. 指の腹でねじの外周を軽くなぜると、はっきり波を打っているのがわかります。
　ハ. 切削中の切粉が、ごろごろと切れ切れに出ます。

② ねじ径の細すぎ、太すぎ
　ねじゲージによって見分けます。

③ 屈折ねじ（手動切上げダイヘッドの場合）
　チェーザ幅以上のねじを切る場合には、チェーザ幅以上は偏心ハンドルを徐々に開きながらねじ切りを行ないますが、偏心ハンドルをそのままにしてチェーザ幅以上のねじを切りますと、テーパは、チェーザ幅だけとなり、それを越えてねじ切りした部分だけストレートのねじになります。

④ 切られたねじの山ヤセ

⑤ 切られたねじの山欠け

⑥ パイプに対してのねじの偏肉切れ

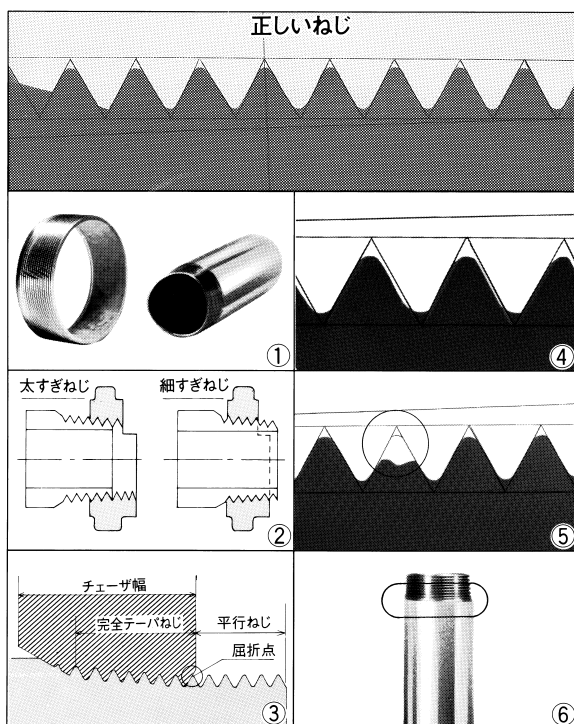



図42

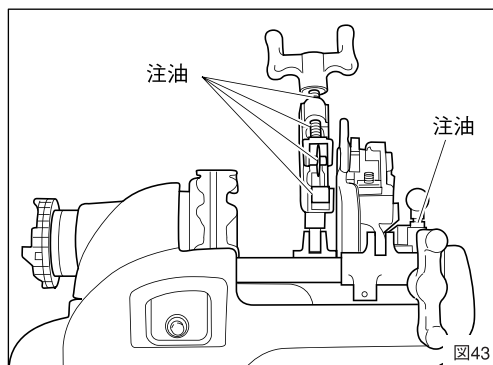
日常の点検・手入れ

⚠注　意

- 点検・手入れをする時には、必ずスイッチをOFFにし、さらに差し込みプラグを電源から抜いて作業してください。接続をしたままでは不意に作動して、ケガの原因になります。
- 点検・手入れの時に異常が発見されたら、「修理・サービスを依頼される前に」の項目に症状を照らし合わせ、該当する指示にしたがってください。そのまま使用されますと、発熱、発煙、発火の恐れがあり、事故やケガの原因となります。

1.パイプカッタの注油（図43）

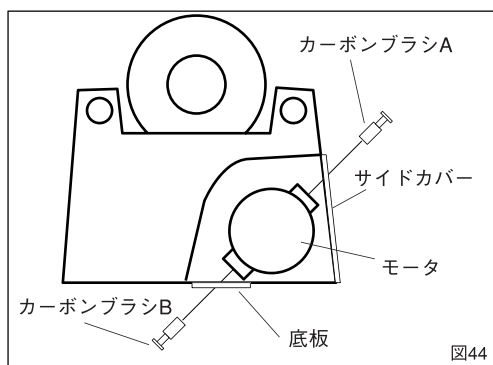
ねじ部と刃とローラーの軸に油切れを起さないように1日1回は必ずスピンドル油を差してください。いつでも楽に軽く切れるばかりでなく寿命も数倍に延び、たいへんお得です。（図42）

図43

2.カーボンブラシの交換（図44）

- モータ保護のため、このマシンにはオートストップ式カーボンブラシが装備されています。使用期限まで摩耗すると、スイッチをONにしてもモータは回転しません。
- カーボンブラシは必ず、指定品を使用してください。指定品以外ではブレーキ性能が悪くなります。

⚠注　意

- カーボンブラシは必ずA.B両方とも交換してください。
- カーボンブラシは必ず当社指定品を使用してください。
- 底面よりカーボンを交換する際は、本体を安定させた状態で行ってください。本体を傾けた状態で作業すると、転倒や落下の恐れがあり、大変危険です。

図44

■カーボンブラシの取替

カーボンブラシAの交換（図45）

- 本体側面のサイドカバーを取外し、中のモータに付いているカーボンブラシキャップをマイナスドライバで外して、カーボンを交換してください。

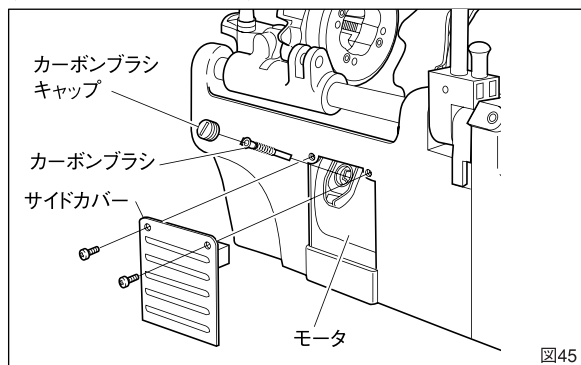
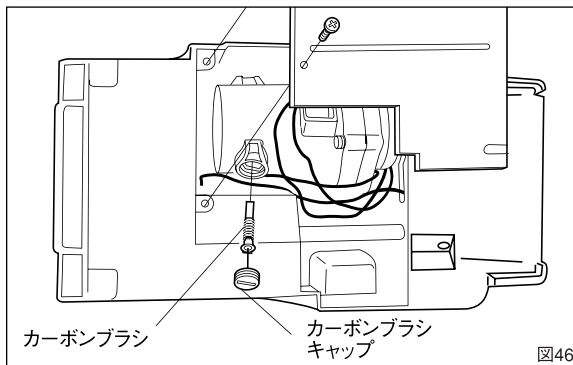
カーボンブラシBの交換（図46）

- 底板を取り外し、モータに付いているカーボンブラシキャップをマイナスドライバで外して、カーボンを交換してください。

（カーボンブラシ　711SV）

図45

（カーボンブラシ　711GX）

図46

3.オイルタンクの清掃（図47）

オイルタンクは、オイルポンプに細かい切粉などを吸い込まないような構造になっておりますが、細かい切粉がタンク内にたまりますので月に1回タンク内をきれいに掃除してください。
常に切削油の出をよくし、ポンプの寿命も延ばします。
タンク内には、1.5ℓの切削油が入るようになっています。
ミヤガワ50W（日本住宅公団・各市水道局推奨品：上水道用）をご使用ください。

■掃除の方法

① まずタンク上蓋と、切粉受の縁を持ち、上に引っぱって外してください。
② タンク仕切板（A）とタンク仕切板（B）を取外し、付着した切粉を取除いてください。
③ ドレンプラグを抜き、タンク内の切削油を出してください。
④ タンク内にたまった切粉をすべて排出したらドレンプラグを止めて、タンク仕切板を取付けてから切削油を入れてください。

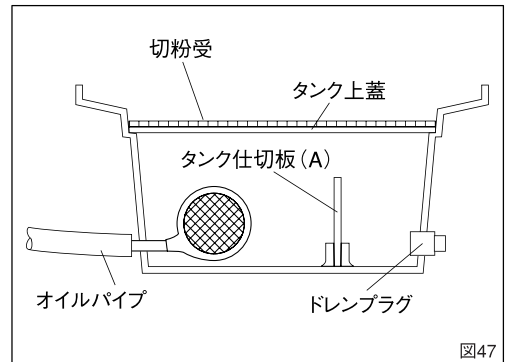



図47

4.チャックの構造と手入れ（図48）

チャック先端のチップは、ワイヤブラシ等で、目づまりを常にきれいに掃除してください。チップの交換については、お買い求めの販売店又は当社営業所にご連絡ください。

※チャック、チップの交換の際は、NS25AⅢ用RT型チャック、NS型チップを使用してください。

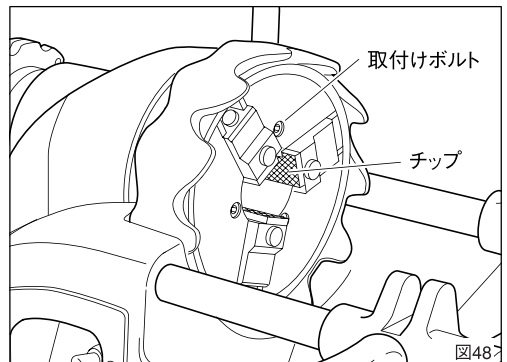



図48

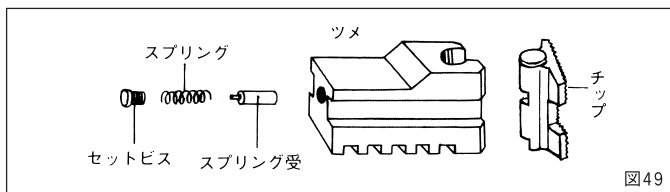



図49

5.配線図（図50）

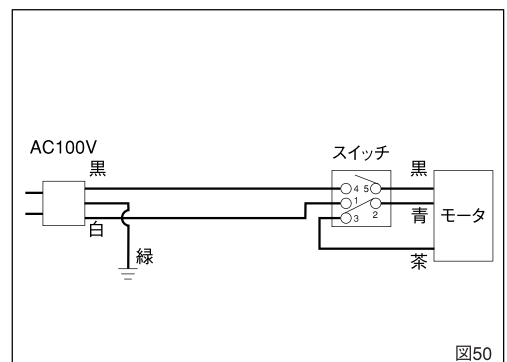



図50

修理をご依頼のときは

本機は、厳密な精度で製造されています。したがいまして、もし正常に作動しなくなった場合には、決してご自分で修理をなさらないで、下記のところにご用命ください。

最寄りの
- レッキス製品取扱店
- レッキス工業営業所
- レッキステクノサービスG　072-963-1960

その他、部品ご入用の場合、あるいは取扱い上でご不明の点がございましたら遠慮なくお問い合わせください。

修理・サービスを依頼される前に

製品に異常が生じたときは、次の点をお調べの上お買い上げの販売店、または当社にご連絡ください。

⚠注　意

該当する項目や指示がない場合は、ご自分で分解したり修理したりしないでください。
該当する項目や指示がない場合、あるいは「修理・サービスを依頼してください。」の指示がある場合には、必ずお買い求めの販売店、当社にお申し付けください。
修理の知識や技術のない方が修理すると、十分な性能を発揮しないだけでなく、事故やケガの原因になります。

症　　状		原　　因	対　　策
スイッチをONにしても動かない	モータが動いていない	電源プラグが抜けている	電源プラグをコンセントに差し込む
		カーボンが摩耗している	P.17の手順に従い新品と交換する
		電圧が低い	電圧がAC100Vであるか確認する
		モータの焼け	修理・サービスを依頼してください
		スイッチの故障	修理・サービスを依頼してください
	モータは動いている	ギヤが破損している	修理・サービスを依頼してください
主軸の回転が遅い		電圧が低い	電圧がAC100Vであるか確認する
		モータの焼け	修理・サービスを依頼してください
スイッチをOFFにしてもなかなか停止しない		カーボンが摩耗している	P.17の手順に従い新品と交換する
		リード線が外れている	P.18の配線図通りに配線する
		その他の原因	P.10のブレーキ付きモータについてを参照してください
油が出ない		油量が少ない	油を補充する
		切り粉がつまっている	オイルタンク内の切り粉を除去する
		ダイヘッドが正しく取付けられていない	正しい位置に取付ける
油がパイプの後ろなどからたれる		後部スクロール側が低く設置されている	後部スクロール側が高くなるように設置されている
ダイヘッドが取付けられない		切り粉の付着	ダイヘッド取付け軸、穴に付着している切り粉を取り除く
		タンク上蓋上のパイプ片などにあたっている	パイプ片等を除去する
可動部の動きが悪い		切り粉が詰まっている	切り粉を取り除く
チェーザがパイプに食い付かない		チェーザの摩耗	新品と交換する
		チェーザの欠け	新品と交換する
		チェーザが間違った位置に取り付けられている	チェーザをダイヘッドの番号通りに取り付ける
正しいねじが切れない	太い、細い	ダイヘッドの調整不良	P.8の手順を参考に調整する
	長い、短い	ダイヘッドの調整不良	P.8の手順を参考に調整する
		チェーザの摩耗	新品と交換する
		チェーザの欠け	新品と交換する
		ねじ切り油の劣化	新しいねじ切り油と交換する
		チェーザが間違った位置に取り付けられている	チェーザをダイヘッドの番号通りに取り付ける
ねじ切中に停止する		往復台衝突防止機構が働いている	P.9の手順を参考に、チャックからパイプの出しろを長くする
		電圧が低い	電圧がAC100Vであるか確認する

管用テーパーねじ規格表（日本工業規格JIS B 0203）

1.適用範囲　この規格は、管用（1）テーパねじについて規定したもので、管、管用部品、流体機器などの接続においてねじ部の耐密性を主目的とするねじ（2）に適用する。

なお、ねじの呼びPT3½及びPT7～PT12の管用テーパねじ並びにPS3½及びPS7～PS12の管用平行めねじは、附属書による。

注　（1）"くだよう"と読む。　（2）油井管その他特定のもののねじには、適用しない。

備　考　この規格の本体に規定するねじは、ISO7／1（Pine threads where pressure tight joints are made on the threads－Part 1：Designation dimcnsions and tolerances）による管用ねじと一致する。

なお、附属書に規定する管用ねじは、ISO7／1に規定されていないものである。

2.種　類　管用テーパねじの種類は、管用テーパおねじ、管用テーパめねじ及び管用平行めねじ（3）とする。

注　（3）この管用平行めねじは、管用テーパおねじに対して使用するもので、JIS B 0202（管用平行ねじ）に規定する管用平行めねじとは寸法許容差が異なる。

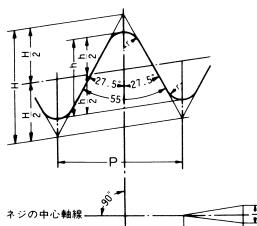
3.基準山形、基準寸法及び寸法許容差　管用テーパねじの基準山形、基準寸法及び寸法許容差は付表による。

4.表し方　この規格の本体によるねじの表し方は、**付表**に示すねじの呼びによる。ただし、記号Rはテーパおねじを示し、テーパめねじはR_C、平行めねじはR_pの記号を用いて表す。

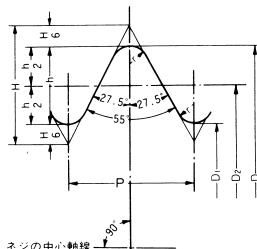
例：テーパおねじの場合　R1½　　テーパめねじの場合　R_C1½　　平行めねじの場合　R_p1½

5.検　査　この規格によって製作したねじの検査は、原則としてJIS B 0253（管用テーパねじゲージ）のテーパねじゲージによる。

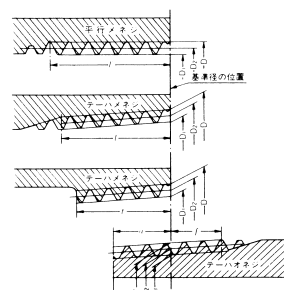
付表　基準山形、基準寸法および寸法許容差

テーパオネジおよびテーパメネジに対して適用する基準山形

太い実線は、基本山形を示す。

$$P=\frac{25.4}{n}$$
$$H=0.960237P$$
$$h=0.640327P$$
$$r=0.137278P$$

平行メネジに対して適用する基準山形

太い実線は、基本山形を示す。

$$P=\frac{25.4}{n}$$
$$H'=0.960491P$$
$$h=0.640327P$$
$$r'=0.137329P$$

付表　テーパオネジとテーパメネジまたは平行メネジとのはめあい

(4) ねじの呼ビ	ねじ山：ねじ山数（25.4 mmにつき） n	ねじ山：ピッチ P（参考）	ねじ山：山の高さ h	ねじ山：丸み r または r	基準径：おねじ 外径 d / めねじ 谷ノ径 D	基準径：おねじ 有効径 d_2 / めねじ 有効径 D_2	基準径：おねじ 谷ノ径 d_1 / めねじ 内径 D_1	基準径の位置：おねじ 管端から 基準の長さ a	基準径の位置：おねじ 管端から 軸線方向の許容差 ±b	基準径の位置：めねじ 管端部 軸線方向の許容差 ±c	平行めねじの D, D_2 および D_1 の許容差 ±	有効ネジ部の長サ（最小）：おねじ 基準径の位置から大径側に向かって f	めねじ 不完全ねじ部がある場合 テーパめねじ 基準径の位置から小径側に向かって l	めねじ 不完全ねじ部がある場合 平行めねじ 管または管継手端から l'（参考）	めねじ 不完全ねじ部がない場合 テーパめねじ、平行めねじ 基準径または管・管継手端から t	配管用炭素鋼鋼管の寸法（参考） 外径	配管用炭素鋼鋼管の寸法（参考） 厚さ
R 1/16	28	0.9071	0.581	0.12	7.723	7.142	6.561	3.97	0.91	1.13	0.071	2.5	6.2	7.4	4.4	—	—
R 1/8	28	0.9071	0.581	0.12	9.728	9.147	8.566	3.97	0.91	1.13	0.071	2.5	6.2	7.4	4.4	10.5	2.0
R 1/4	19	1.3368	0.856	0.18	13.157	12.301	11.445	6.01	1.34	1.67	0.104	3.7	9.4	11.0	6.7	13.8	2.3
R 3/8	19	1.3368	0.856	0.18	16.662	15.806	14.950	6.35	1.34	1.67	0.104	3.7	9.7	11.4	7.0	17.3	2.3
R 1/2	14	1.8143	1.162	0.25	20.955	19.793	18.631	8.16	1.81	2.27	0.142	5.0	12.7	15.0	9.1	21.7	2.8
R 3/4	14	1.8143	1.162	0.25	26.441	25.279	24.117	9.53	1.81	2.27	0.142	5.0	14.1	16.3	10.2	27.2	2.8
R 1	11	2.3091	1.479	0.32	33.249	31.770	30.291	10.39	2.31	2.89	0.181	6.4	16.2	19.1	11.6	34.0	3.2
R 1¼	11	2.3091	1.479	0.32	41.910	40.431	38.952	12.70	2.31	2.89	0.181	6.4	18.5	21.4	13.4	42.7	3.5
R 1½	11	2.3091	1.479	0.32	47.803	46.324	44.845	12.70	2.31	2.89	0.181	6.4	18.5	21.4	13.4	48.6	3.5
R 2	11	2.3091	1.479	0.32	59.614	58.135	56.656	15.88	2.31	2.89	0.181	7.5	22.8	25.7	16.9	60.5	3.8
R 2½	11	2.3091	1.479	0.32	75.184	73.705	72.226	17.46	3.46	3.46	0.216	9.2	26.7	30.1	18.6	76.3	4.2
R 3	11	2.3091	1.479	0.32	87.884	86.405	84.926	20.64	3.46	3.46	0.216	9.2	29.8	33.3	21.1	89.1	4.2
R 4	11	2.3091	1.479	0.32	113.030	111.551	110.072	25.40	3.46	3.46	0.216	10.4	35.8	39.3	25.9	114.3	4.5
R 5	11	2.3091	1.479	0.32	138.430	136.951	135.472	28.58	3.46	3.46	0.216	11.5	40.1	43.5	29.3	139.8	4.5
R 6	11	2.3091	1.479	0.32	163.830	162.351	160.872	28.58	3.46	3.46	0.216	11.5	40.1	43.5	29.3	165.2	5.0

注　(4)　この呼びは、テーパおねじに対するもので、テーパめねじ及び平行めねじの場合は、Rの記号をR_C又はR_Pとする（4.参照）。　表 8

備　考
1. 管用ねじを表す記号（R、R_C及びR_P）は、必要に応じて省略してもよい。
2. ねじ山は中心軸線に直角とし、ピッチは中心軸線にそって測る。
3. 有効ねじ部の長さとは、完全なねじ山が切られたねじ部の長さで、最後の数山だけは、その項に管又は管継手の面が残っていてもよい。また、管又は管継手の末端に面取りがしてあっても、この部分を有効ねじ部の長さに含める。
4. a．f又はtがこの表の数値によりがたい場合は、別に定める部品の規格による。

保証・免責事項について

①本機は正常な使用状態において万一故障した場合、下記により無償修理またはサービス部品を無償供給します。
●無償修理保証期間はご購入後1年です。
●修理・サービス部品供給については、お客様との打合せにより日程・手順・方法等を決定し対応します。

②有償修理について
●無償修理保証期間をすぎた時は修理・サービス部品供給は全て有償になります。
●無償修理保証期間内でも次の場合は有償修理となります。
（イ）本取扱説明書通り取扱わない場合
（ロ）用途以外に使用した場合
（ハ）本取扱説明書通りに修理しなかった場合、また改造した場合
（ニ）刃物または消耗部品の場合
（ホ）非常に過酷な使い方をした場合

③次の場合は当社は一切責任を負いません。
（イ）火災、水害、地震、落雷、その他の天災地変、および公害や異常電圧による不具合または事故
（ロ）本取扱説明書通り取扱わない場合
（ハ）使用上の誤り、または不当な修理や改造を行なった場合
（ニ）本機で成形したねじを使用または放置したために生じる不具合または事故
（ホ）本機で成形したねじを継手に接合する時の不具合または事故、および継手に接合した後に生じる不具合および事故

④本機に関して当社の費用負担が生じた時の負担額は、いかなる場合も本機のご購入価格以下とします。

www.rexind.co.jp

レッキス工業株式会社

東京支店 〒177-0032 東京都練馬区谷原5丁目13番30号 Tel.03(5393)6011
大阪支店 〒578-0948 東大阪市菱屋東1丁目9番3号 Tel.072(965)9811
札幌営業所 〒006-0832 札幌市手稲区曙2条4丁目3番31号 Tel.011(682)3711
仙台営業所 〒984-8651 仙台市若林区卸町3丁目1番13号 Tel.022(232)1697
東京営業所 〒177-0032 東京都練馬区谷原5丁目13番30号 Tel.03(5393)6011
前橋営業所 〒371-0846 群馬県前橋市元総社町932番8号 Tel.027(253)8691
神奈川営業所 〒243-0804 神奈川県厚木市関口150番地の1 Tel.046(245)3981
名古屋営業所 〒454-0806 名古屋市中川区澄池町9番3号 Tel.052(351)1551
大阪営業所 〒578-0948 東大阪市菱屋東1丁目9番3号 Tel.072(965)9811
広島営業所 〒734-0022 広島市南区東雲2丁目15番11号 Tel.082(284)8085
九州営業所 〒816-0082 福岡市博多区麦野3丁目18番26号 Tel.092(583)1110
本社 〒542-0086 大阪市中央区西心斎橋1丁目4番5号
工場 〒578-0948 東大阪市菱屋東1丁目9番3号

お客様相談窓口 0120-475-476
受付時間：月～金・9:00～12:00 13:00～17:00

7A250-J7
1003D 0300

●商品の仕様は予告なく変更することがあります。